

⑫ 公開特許公報 (A) 昭62-158757

⑬ Int.Cl. ⁴	識別記号	厅内整理番号	⑭ 公開 昭和62年(1987)7月14日
C 08 L 101/00	L S Y	A-7445-4J	
C 08 K 3/00	K K Q	C-6845-4J	
C 08 L 77/00	L Q R	B-8416-4J	
G 10 C 3/12		6789-5D	審査請求 未請求 発明の数 1 (全4頁)

⑮ 発明の名称 鍵盤材

⑯ 特願 昭61-1207

⑰ 出願 昭61(1986)1月7日

⑱ 発明者 大島 裕 浜松市中沢町10番1号 日本楽器製造株式会社内

⑲ 出願人 日本楽器製造株式会社 浜松市中沢町10番1号

⑳ 代理人 弁理士 志賀 正武

明細書

1. 発明の名称

鍵盤材

2. 特許請求の範囲

熱可塑性樹脂100部(重量部、以下同じ。)に、水溶性ポリアミド樹脂10~50部、無機充填剤150部以下を配合してなる鍵盤材。

3. 発明の詳細な説明

〔演奏上の利用分野〕

この発明は、ピアノ、アコーディオン、キーボードなどの鍵盤に用いられる鍵盤材に関し、熱可塑性樹脂に水溶性ポリアミド樹脂と無機充填剤を配合し、象牙または黒たんに近い特性、質感を持たすとともにすぐれた成形性が得られるようしたものである。

〔従来技術とその問題点〕

ピアノ等の鍵盤楽器の鍵盤の少なくとも表面を構成する材料として象牙や黒たんが高く評価されている。これは、象牙が鍵盤材として要求される

次の諸特性を理想的に満すためと考えられる。

(a) 高度の吸水性を有すること。これは演奏者の指の汗を吸収し、汗による滑りを防止するために要求される。

(b) 适度の表面平滑性および摩擦係数を有すること。これは押健時の触感に影響する。

(c) 優れた外観を有すること。

(d) 适度の硬度を有すること。これは押健時の触感及び長期使用による摩耗防止のために要求される。

(e) 高度の加工性を有すること。

しかしながら、このような優れた性質を有する象牙も、資源の枯渇により入手がほとんど不可能な状態になつてきている。

このため、アクリル樹脂などの合成樹脂からなる鍵盤材が広く用いられている。しかし、合成樹脂製鍵盤は、外観および加工性の点では一応満足できるものの、表面が滑らか過ぎて指が滑りやすく、吸水性に欠けるため、汗をかいたりすると、特に滑りやすくなり、ミスマッチの原因になるな

どの不都合があり、硬度が不十分であるので、長期使用における摩耗も問題となつていた。

このような合成樹脂製鍛錠の問題点を改善するものとして、カゼイン成形体からなる鍛錠材が先に本出願人によつて提案されている（特開昭57-45592号公報）。このカゼイン成形体からなるものでは、吸水性が大きく、発汗時にすべりによるミスタッチを防げる。天然象牙に匹敵する感触、重量感、摩擦係数を有する。寸法安定性、硬度が高いなどの利点を有しているものの製造工程が多く、製造能率が悪いといつう不都合があつた。すなわち、カゼインと無機含水性充填剤と水とを充分混練し、膨潤させたのち、プレス成形などによつて成形し、ついでホルマリン中に浸漬し、カゼインを硬化させると云う工程を経ることが必要であつた。

〔問題点を解決するための手段〕

そこで、この発明にあつては、熱可塑性樹脂に水溶性ポリアミド樹脂あるいはさらに無機充填剤を特定量配合することにより、吸水性があり、良

好なタッチ感が得られるとともに、その製造が効率的に行えるようにした。

この発明の鍛錠材は、熱可塑性樹脂に水溶性ポリアミド樹脂と無機充填剤とを配合してなるものである。

この発明で使われる熱可塑性樹脂としては、特に限定されずポリアミド樹脂（ナイロン）、アクリル樹脂、A B S樹脂、繊維素系樹脂などが用いられるが、水溶性ポリアミド樹脂との相溶性を考慮すると、なかでもポリアミド樹脂が好ましく、6-ナイロン、6,6-ナイロン、6,10-ナイロン、11-ナイロン、12-ナイロン、共重合ナイロン、混合ナイロン等が特に好ましい。これらの熱可塑性樹脂は1種のみならず、2種以上適宜ブレンドして使用することもでき、鍛錠材に付与すべき機械的特性を勘案してその配合を決めることができる。

この熱可塑性樹脂には、水溶性ポリアミド樹脂（水溶性ナイロン）が加えられる。この水溶性ポリアミド樹脂は、鍛錠材に吸水性を付与するため

のものであり、上記種々のポリアミド樹脂の末端あるいは分子中のアミド結合の—CO—NH—基をメチロール化あるいはホルマール化して水に可溶性に変性したものであつて、例えば東レ（株）からQ-ナイロンなどの商品名で販売されているものが使われる。この水溶性ポリアミド樹脂は、熱可塑性樹脂100部に対して10～50部とされる。10部未満では吸水性が十分に得られず、50部を超えると吸水性が過大となり、機械的強度も低下する不都合が生じる。

さらに、無機充填剤をこれに配合することもできる。この無機充填剤は、鍛錠材にしたときの剛性を保持するとともに熱伝導性を上げるためにものであるが、必ずしも配合する必要はない。これらの無機充填剤としては、脱酸カルシウム、リン酸カルシウム、アルミナ、シリカ、硫酸バリウム、硫酸カルシウム、水酸化アルミニウム、ケイ酸マグネシウム、ケイ酸アルミニウムなどが1種以上用いられる。無機充填剤の配合量は、熱可塑性樹脂の種類、水溶性ポリアミド樹脂の配合量、鍛錠

材の機械的特性等によつて、熱可塑性樹脂100部に対して150部以下の範囲で決められる。

150部を超えると成形性が低下する。

さらに、必要に応じて着色剤が添加される。これは白質もしくは黒錫とするためのもので、液化テクサンやカーボンブラック、エーリンブラックなどが熱可塑性樹脂100部に対して2～5部程度配合される。この他、安定剤、可塑剤、滑剤等の添加剤を適宜配合することができる。

以上の配合物は通常の混合、混練手段によつて混練されたうえ、押出成形機あるいは射出成形機によつて目的とする形状の鍛錠材とされる。鍛錠金体をこの樹脂組成物から構成する場合は、射出成形法によつて鍛錠状の成形すればよく、また鍛錠表面材を得ようとすれば押出成形法によつてシート状の成形品を成形すればよい。これらの成形にあたつては、ベースとなる熱可塑性樹脂の種類に応じてその成形条件を決定すればよい。

〔作用〕

このような組成からなる鍛錠材にあつては、水

溶性ポリアミド樹脂を配合しているので、適度の吸水性が与えられ、演奏時の指の汗が十分に吸収され、発汗時のすべりによるミスマッチを防止できる。また、無機充填剤の配合によって機械的強度、剛性、重量感が得られるとともに熱伝導性がよくなり、硬度も高くなる。さらに、通常の合成樹脂成形法によつて成形することができるので、製造能率が高く、生産コストも安くなる。

〔実施例1〕

B-ナイロン 100部
A-Q-ナイロン(東レ(株)、商品名) 50部
!!ン酸カルシウム 50部
酸化チタン 2部

以上の成分をよく混練し、ペレタイザーでペレットとしたのち、射出成形機により温度250℃、金型圧力4.0 MPaで、 $2 \times 5.0 \times 1.0$ mmの白色歯牙成形体を得た。この成形体について健銳に要求される諸特性を測定したところ下記の結果が得られた。

比重： 1.37

いても同様の効果が得られることがわかる。

〔実施例2〕

実施例1において、A-Q-ナイロンの配合量を5～60部の範囲で変化させて成形体を得、その吸水率を測定し(サンプル厚み2mm、25℃水中に24時間浸漬)、A-Q-ナイロンの配合量と吸水率との関係を求めた。結果を図面のグラフに示す。

図面のグラフから明らかのように、A-Q-ナイロンの配合量が10部未満では、吸水率が5%以下となり、吸汗性が十分得られないことがわかる。また、50部を超えると部分的に膨脹が生じ、寸法安定性が低下する。

〔発明の効果〕

以上説明したように、この発明の健銳材は熱可塑性樹脂に特定量の水溶性ポリアミド樹脂と無機充填剤とを配合してなるものであるので、

(1) 適度の吸水性を有し、演奏時の指の汗が十分に吸収され、発汗時にすべりによるミスマッチが防止できる。

硬度： 115～120
ロングウェル強度 (20℃、60%RH)
..... 75～80
..... (25℃水中24時間浸漬)
吸水率： 1.5～1.6% (25℃水中、24時間浸漬)
曲げ強度： 0.10～0.11 GPa
曲げ弾性率： 5.0～6.0 GPa
熱伝導率： 0.25 kcal/m·hr·°C
静摩擦係数： 乾燥状態 0.2～0.25
湿润状態 0.85～0.9
25℃、50%RH、相手材；
皮膚

圧縮強度： 8.0～9.0 MPa

〔実施例3〕

実施例1において、B-ナイロンに代えて次の熱可塑性樹脂を用いて同様に成形体を成形し、これらの成形体について諸特性を測定した。結果を第1表に示す。

第1表の結果から、これらの熱可塑性樹脂を用

- (2) 天然歯牙に匹敵する感触、重量感、摩擦係数を有する。
 - (3) 合成樹脂成形法によつて簡単にかつ迅速に製造でき、生産性が著しく高いなどの利点を有するものとなる。
4. 四面の簡単な説明
- 図面は、実施例における水溶性ポリアミド樹脂と吸水率の関係を示すグラフである。

出願人 日本楽器製造株式会社

代理人 弁理士 志賀正武

第一表

熱可塑性樹脂	曲げ強度 MPa	比重	硬度 Hr	吸水率 (%)	熱伝導率 (kcal/m·hr·°C)	圧縮強度 MPa	摩擦係数	
							乾燥	湿潤
6,6-ナイロン	120~150	1.58	(H)120~125	1.5~1.4	0.25	100~110	0.2~0.25	0.85~0.90
ポリメタクリル樹脂	100~110	1.40	(H)90~95	1.1~1.3	0.23	100~120	0.2~0.25	0.90~0.95
A-B樹脂	90~100	1.52	(H)85~90	1.1~1.2	0.22	100~110	0.2~0.25	0.90~0.95
C-A-B樹脂	60~70	1.45	(H)110~115	1.5~1.4	0.28	100~110	0.2~0.25	0.85~0.95
ポリアセタール樹脂	90~100	1.59	(H)120~125	1.1~1.2	0.31	120~130	0.15~0.2	0.75~0.80

